

12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER

A Komponent: 12850 B Komponent: 0311

TANIM Modifiye epoksi reçine esaslı, iki bileşenli, poliamid sertleştirici ile kürlenene, antikorozyf çinko fosfat pigment içeren, esnek ve yüzeye çok iyi yapışan solventli bir astardır. Düşük sıcaklıkta kullanıma uygun ve seri kuruyana bir astardır.

KULLANIM YERİ Sanayi tesislerindeki özellikle galvaniz kaplı çelik, alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler üzerine uygulanacak tüm boya sistemlerinin ince kat koruyucu ilk kat astarı (bağlama katı) olarak kullanılır. Diğer çelik yüzeylerde de kullanılmasında sakınca yoktur.

TEKNİK ÖZELLİKLER

Görünüm	: Mat
Renk	: Gri, Oksit Kırmızı, Bej
İnceltici	: Kanat Thinner 0620 (Düşük Sıcaklık) Kanat Thinner 0625 (Yüksek Sıcaklık)
Karışım Oranı (Ağırlıkça)	: 5 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.
Karışımda;	
Hacimce Katı Madde (%)	: 56±2
Yoğunluk (gr/ml)	: 1,4±0,1
Teorik Yayıma (m ² /kg)	: 8,00 (50 mikron KFK)
Alevlenme Noktası	: 26°C
VOC (Uçucu Organik Madde)	: 414 gr/lt
Uygulama Yöntemleri	: Havasız Sprey, Havalı Sprey, Rulo
Karışım Ömrü (20°C)	: 8 saat

KURUMA BİLGİLERİ
(50 mikron kuru film kalınlığında)

	Dokunma Kuruma	Sert Kuruma	Katlar Arası Bekleme Süreleri Minimum
5°C	6 saat	10 saat	10 saat
15°C	3,5 saat	6 saat	6 saat
25°C	2 saat	4 saat	4 saat
35°C	1,5 saat	3 saat	3 saat

Kuruma değerleri, belirtilen kuru film kalınlığı ve %80 bağıl nemin altındaki değerler için geçerlidir.

Tam Kürlenme: 7 gün (20°C)

Not: Uygulama kalınlığı arttıkça kuruma süresinin artacağı bilinmelidir.

AMBALAJ BİLGİLERİ Bir takım **12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER** 24 kg'dır.

Bir kova içinde net 20 kg **12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER** A komponent,

Bir galon içinde net 4 kg **KANEPOX HARDENER 0311** B komponent bulunmaktadır.

DEPOLAMA BİLGİLERİ

Malzeme serin ve kuru yerde saklanmalıdır. Açılmamış ambalajında malzemenin ömrü A ve B komponent için 1 yıldır.

SAĞLIK / GÜVENLİK BİLGİLERİ

Ürün ile ilgili AB direktiflerine uygun düzenlenmiş Güvenlik Bilgi Formu'na (GBF) uyunuz.

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Boyanacak tüm yüzeyler temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmalıdır.

Galvaniz, alüminyum yüzeyler: Metal yüzeyindeki yağ ve gres, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. Temizlenen yüzeyler kurumanın gerçekleşmesinden hemen sonra **12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER** ile astarlanmalıdır.

Paslanmaz çelik yüzeyler: Metal yüzeyindeki yağ ve gres, solvent, deterjan veya buhar yardımıyla temizlenmeli, tuz ve diğer kirlilikler yüksek basınçlı tatlı su ile giderilmelidir. İyi bir yapışma için yüzeyin pürüzlendirilmesi önerilir.

Not: Bu boya tamamen profesyonel kullanıcılar içindir.

KANAT BOYA ilk kullanımda eğitim ve sonrasında kontrol, iyileştirme-geliştirme amaçlı periyodik teknik servis ve raporlama hizmetini vermektedir. Ürün Teknik Bülteni'nde belirtmeyen hususlar için KANAT BOYA Proje Grubu'na danışınız.

Bu bilgiler normal şartlar altında laboratuvar deney ve araştırmalarına dayanarak hazırlanmıştır. Uygun olmayan koşullarda yapılan uygulamalardan firmamız sorumlu değildir. Bu bilgilerin değiştirilme hakkı firmamızca saklıdır.

12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER

A Komponent: 11804 B Komponent: 0330

YÜZEY HAZIRLAMA BİLGİLERİ

Rötüş yapımı: Rötüş yapılacak yüzeyin temiz, kuru ve tüm kirliliklerden arındırılmış olmasına dikkat edilmeli, galvaniz kaplamaya zarar verilmeyecek seviyede mekanik olarak temizlenmeli ve en kısa sürede rötüş yapılmalıdır. Önerilen tineri ile inceltilen **12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER** astarın rötüş için kullanılmasında sakınca yoktur.

UYGULAMA BİLGİLERİ

İki bileşenli bir boya olup karışım ömrü göz önüne alınarak tüketilecek miktar kadar, belirtilen karışım oranında hazırlanmalıdır.

KARIŞIM ORANI (Ağırlıkça)

5 Birim A Komp. + 1 Birim B Komp.

ORTAM KOŞULLARI

Uygulamada en uygun sonucu alınabilmesi için aşağıdaki koşullara dikkat edilmesi tavsiye edilir: Ortam sıcaklığı 5°C ile 35°C arasında olmalıdır. Bağıl nemin %80'i aştığı durumlarda uygulama yapılmamalıdır. Yoğuşma olmaması için yüzey sıcaklığı çiğlenme noktasının (dew-point) en az 3°C üzerinde olmalıdır. Rüzgarlı havalarda yapılacak uygulamada sarfiyatın artacağı bilinmelidir. Yüzey sıcaklığı en az 5°C, en fazla 45°C olmalıdır.

KARIŞIMIN HAZIRLANMASI

Homojen bir karışımın elde edilmesi için boya sıcaklığının 15°C'den az olmamasına dikkat edilmelidir. Sertleştirici, karışım oranına dikkat edilerek boyaya ilave edilmelidir. Mekanik karıştırıcı kullanılarak homojen bir karışım hazırlanmalı ve gerekirse tiner ilave edilerek uygulama viskozitesine getirilmelidir. Hazırlanan karışım, uygulamaya başlanmadan önce 10-15 dakika dinlendirilmeli ve 8 saat (20°C) içerisinde kullanılmalıdır.

BOYANIN YÜZEYE TABİKİ

Boya uygulamasına başlamadan önce, kaynak dikişleri, keskin köşe ve kenarlarda kestirme uygulaması yapılmalıdır. En uygun sonucu alınabilmesi için kat üstü yeni kat uygulama süresi en çok 3 ay olmalıdır. Uygulamada akıntı olmaması için tek katta en fazla 150 mikron yaş film uygulanmasına dikkat edilmelidir. Galvaniz, alüminyum ve paslanmaz çelik yüzeyler üzerine bağlama katı olarak uygulandığında tavsiye edilen kalınlık, 40-50 mikron kuru film kalınlığıdır.

EKİPMANLARIN TEMİZLİĞİ

KANAT THINNER 0644, KANAT THINNER 0620, KANAT THINNER 0625

UYGULAMA ÖNERİLERİ

(Değerler 20°C için tavsiye niteliğindedir)

Uygulama Ekipmanı	Havasız Sprey	Havali Sprey	Rulo
İnceltme oranı maksimum (ağırlıkça)	%5	%15	–
Basınç minimum (bar)	175	2,5	–
Nozzle (inch) / meme (mm)	0,013-0,019	1,6-2,2	–

UYARILAR

- Uzun süre beklemiş galvaniz yüzeyler üzerinde oluşabilecek korozyon ürünleri (beyaz pas) **12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER**'in uygulanması öncesi tel fırça ile temizlenmelidir.
- Sprey metalizasyon uygulamasında boya uygulaması ile metalizasyon arasındaki bekleme süresi mümkün olduğunca kısa olmalıdır.
- 12850 KANEPOX ALUGAL PRIMER**'in yeterli ön reaksiyon zamanı beklenmeden düşük sıcaklıklarda uygulanması veya uygulanmış boyanın kuruması sırasında yağmur veya çiğlenmeye maruz kalması durumunda tüm epoksi sistemlerde görülebileceği gibi beyazlaşma, benek gibi oluşumlara yol açan sertleştirici sızması (exudation) meydana gelebilir.
- Spesifikasyonların dışında, aşırı kalın uygulamalardan kaçınılmalıdır. Aksi hallerde solvent hapsolmesi (solvent popping) oluşabilir.